



優先権	第一国の国名	第一国の出願日	出願番号
主 張	ドイツ国	1977年2月5日	第2,105,428号
		19 年 月 日第	号
		19 年 月 日第	号

(Y2,000) 特 許 願 (特許法第38条ただし書)
の規定による特許出願

特許庁長官 殿

昭和47年2月4日

1. 発明の名称

ハモイ マゴ マンゼン
乗物用の保護安全装置

2. 特許請求の範囲に記載された発明の数 //

3. 発 明 者

居 所 ドイツ国リヒテリツト バイ アーヘン、
パークシュトラッセ 68

氏 名 ゲルハルド、ポール、プーフナー (ほか1名)

4. 特許出願人

住 所 ドイツ国アーヘン ローテ エルデ、
ヒュンテンシュトラッセ 7

名 称 ユニロイヤル、アクチエンゲゼルシャフト

(代 表 者)
(同) ウィルヘルム、ボルグマン
カール、シューマツビエル
国 籍 ドイツ国

5. 代 理 人

居 所 東京都千代田区大手町二丁目2番1号
新大手町ビルディング 331

氏 名 (3114)弁理士 浅村 成久 (ほか3名)



明 細 書

1. 発明の名称

乗物用の保護安全装置

2. 特許請求の範囲

(1) 衝突中に乗物の占拠者を保護するための安全装置において、外被で、折りたたまれた状態から、該外被が衝突中の乗物に関する占拠者の運動を抑制するようにされた拡大された状態へ膨らみ膨張可能な外被を含み、前記外被が膨らみ膨張された場合にチューブ形状を有する織物から形成された壁を有し、且つ前記壁は前記外被が膨らみ膨張された場合に圧力状態にあるガスを取囲む範囲全体にわたり中断されずに織られていることを特徴とする保護安全装置。

(2) 特許請求の範囲第1項記載の装置において、前記壁が互いに重ね合わされた位置(第4図)において一緒に織られた織物の緻密に隣接した端縁を有していることを特徴とする装置。

(3) 特許請求の範囲第1項記載の装置において、織物の複数の部分が互いに別個な重ねられた室を

②特願昭47-12766 ①特開昭47-28641

④公開昭47.(1972)11.2 (全11頁)

審査請求 無

⑬日本国特許庁

⑬ 公開特許公報

庁内整理番号

6423 36

⑤日本分類

80 K0

形成するようにそれぞれの端縁の相互間の緻密に隣接した区域にて一緒に織られていることを特徴とする装置。

(4) 特許請求の範囲第3項記載の装置において、前記織物の一緒に織られた端縁に平行に或は垂直に走っている縫目が該縫目にて和確されるゴム引き織物により閉鎖されていることを特徴とする装置。

(5) 特許請求の範囲第1項記載の装置において、前記外被が膨らみ膨張された場合に圧力状態のガスを取囲む全区域にわたり中断されずに織られている織物から作られたチューブ状の物体により形成され、且つ前記チューブ状物体の端部がガスディフューザに接続されていることを特徴とする装置。

(6) 特許請求の範囲第1項記載の装置において、前記外被が膨らみ膨張された場合に圧力状態のガスを取囲む全区域にわたり中断されずに織られている織物から作られたチューブ状の物体から形成されたループの形をなしており、且つ上記ループ

プの両端部がガスディフューザに接続されていることを特徴とする装置。

(7) 特許請求の範囲第1項記載の装置において、前記外被が並置した相互関係をなした1連の長手方向に延びたループ様の詰込み膨張可能な区画(11)から成る外側構体を有し、前記構体は、織物の両端縁において且つ該両端縁の相互間の互いに隣隔された区域(8)に沿い長手方向に織り合わされた2重織の織物の部分(5a、5b)から、上記織り合わせ区域の相互間に横置する前記織物の部分がチューブ状のループ様詰込み膨張可能な区画と、上記外側構体により取り囲まれた少なくとも1つの詰込み膨張可能な内側区画(12)とを形成するように、形成されていることを特徴とする装置。

(8) 特許請求の範囲第7項記載の装置において、前記内側区画(12)が、前記2重織物のループ様織り合わせ端縁に接着(7、8)された織物のキャップ部分(4)と、前記外側構体とにより形成されていることを特徴とする装置。

3

内へ折たえられるが衝撃のおそれのある場合は圧力ガス供給源から自動的にガスを詰込まれることができる少なくとも1つの織物製容れ物(しばしば、エアバッグ又は単に外被と呼ばれる)から成る安全装置に関するものである。

問題の型式の容れ物は休止状態においては可能な最小の大きさに折たたみ可能でなければならずまた縫目のみでなく容れ物材料も、必要の場合に該容れ物が実際に機能的な安全装置となるように休止状態での数年の貯蔵にもかかわらず有害な程度まで老化してはいけな。他方において、この種の安全装置が一般的に利用されるためには、該装置の多量生産が可能であるように製造が極めて容易で且つ廉価でなければならない。

最も広い面における本発明は「エアバッグ」又は外被および該外被を含んだ能動的抑制システムであり、また上記外被はチューブ形状をなして中断されずに織られた織物から作られている。チューブ形状の上記織物は環状織機を使用した周知の環状織り技法により製作されることができ。さ

(9) 特許請求の範囲第7項記載の装置において、単数又は複数の前記内側区画が詰込み膨張された場合圧力状態のガスを取囲む面積全体にわたり中断されずに織られた織物から作られたチューブ状物体から形成されていることを特徴とする装置。

(10) 特許請求の範囲第7項記載の装置において、互いに垂直方向に重ねられて長手方向に延びた2つのループ様区画が前記外側構体により取り囲まれ、上記の取囲まれた各の区画はチューブ状のループ様区画を形成するように両端縁にて長手方向に織り合わされた2重織りの織物の部分から形成されていることを特徴とする装置。

(11) 特許請求の範囲第7項記載の装置において、ガスディフューザが圧力状態のガスを前記1連の詰込み膨張可能な区画内と、前記内側区画内へ吐出するようにされていることを特徴とする装置。

3. 発明の詳細な説明

本発明は乗物の硬い表面に対する乗客の衝突を軽減し或は防止するための乗物、特に自動車用安全装置で、休止状態においては可能な最小の面積

4

もなければ、周知のとおり互いに重なり合った相互関係をなして隣接した織物部分が織組みプロセス中に織り合わされるように平形織機での織組みにより2重織物として作ることができる。チューブ形に中断されずに織られたいずれの型式の織物が詰込み用ガスを封じ込むのに使用されても、ミシン掛けによるか又はゴム又はその他の粘着剤を使用した普通の接着技法の使用により縫ぎ目を形成することに付随した諸欠点が排除される。本発明は縫目又は接着部の弱点を排除する。その結果として本発明の外被および該外被を利用した抑制システムの有効さと信頼性は、中断されずに織られた織物から作られた外被の単数又は複数のチューブ状部分の強さが全ての個所において該織物自体の強さに少なくとも等しいので、著しく改善されている。

本発明の主たる目的は、容易に且つ極めて廉価に製造することが可能であり、しかも織物自体の強さに少なくとも等しい強さを中断されずに織られた織物から形成された区域全体にわたり保証する

ような外被をさらに開発することである。この結果は織られた織物の隣接部分とたとえば端縁が互いに重なり合つた相互関係をなして互いに織られるように平型織機での周知の2重織り技法により作られた2重織物と、普通の環状織機で作られた環状織りのチューブ状織物とで同様に達成される。平型織機での2重織物の場合には、互いに重なり合つた区域での強さは織物自体の強さに少くとも等しく且つ連結区域内の織物の部分の織り合わせはこの技術の分野で周知されている迅速作動の廉価な方法および設備で達成される。かくして、縫目を閉じるのに特殊な付加的手段が必要とされない。

織物の複数の部分がそれぞれの端縁の相互間の狭い区域内にて織機で織り合わされて別個な室を形成し、かくして織物のシートの端縁における織り合わせ縫目のみでなく、上記2枚の織物シートが中間区域での織り合わせによりつよく一緒に結合され、その結果各種の単独の室が2枚の織物の相互間に生成される場合に特に有利である。これ

7

機で織り合わされた2重織物から作られた数個の室を有する外被を使用することが好ましいがそれはこの種の外被の使用で、この安全装置が実際上の必要条件に容易に適用されるからである。

以下本発明の数個の実施例を概略図の形で示している添付図面について本発明を詳細に説明する。

第1図ないし第3図において例示されている実施例の安全装置1は圧力状態の詰込み用ガスの適当な供給源（図示されていない）に適当に接続されたダイフューザチューブ2と、部分3、4および5により形成されている容れ物又は外被とから成っている。ダイフューザチューブ2は詳細を明示するために図面にはガスを詰込まれた状態で示されている前記外被を保持する装置としても同時に役立つ。

第1図ないし第3図の実施例において、織機で平たく織られた2重織物から並置した相互関係に形成され且つ織物の両端縁と中間の複数の部分とにおいて互いに重ね合わされた相互関係をなして織り合わされた隣接部分を有している複数の外側ル

等の外被が使用されている乗物内の位階次第で、一方においては詰込み膨張された容れ物の強さに対する必要条件、および既知の型式の適当に構成された弁により該乗物の占拠者の人体のそれ以上の衝撃圧力を取上げるための詰込み圧力の解放に関する必要條件は極めて複雑化され、したがって満足させることが困難である。上記外被を各種の室に細分し且つ織り合わされた連結区域の適当な位置決めにより上記室の寸法と配列とを変化すること、本発明はこれ等の必要條件を実際上最適に満足させることができる。

上記のものに代るものとして、上記外被が中間の室を有していない単なるチューブ形状にて必要とされる場合には、上記外被は圧力ガス供給源に接続されたダイフューザに少くとも1つを接続されている複数の開口端部を有する1つ又はそれ以上の環状織りのチューブ状部分から成るを有利とする。

さらにまた多くの用途に関して、織物の両端縁において且つ所望ならば中間区域においても、織

8

ープ状区画が1つの内側区画を取囲んでいる。全ての区画は詰込みガスダイフューザに接続されている。この配列によれば前記ループ状区画とそれ等の区画により取囲まれた内側区画との順次連続した詰込み膨張が容易に可能にされる。

第1図ないし第3図の容れ物、或は外被は2重織物のループ状外側部分を含み、また上記2重織物は織機上で両端縁と中間部分6とにて織り合わされた単一の織物5aおよび5bを含み且つ相互間に数個の室11を取囲み、これ等の室は前記ループの方向に延びている。個々のループ様の室11は連結用縫目8により互いに分離されている。上記連結用縫目は織物材料の2つの部分の重ね合わされた狭く限られた区域を織機で一緒に織ることによって形成されている。

第1図ないし第3図において、室11を構成している外側ループ部分内に大型の一室12が付加的に形成されている。この目的で、前記外側ループの両端部は壁5aおよび5bに使用されているものと同じ種類の織物から作られるを可とするキ

ヤップ4により閉鎖されている。キャップ4は縫目7および8に沿った加硫によりループ形状の外被部分の織り合わされた端縁5cに堅固に且つ永久的に結合されている。そのために、ループ状外被3とキャップ4との互いに隣接した辺縁部分は加硫可能な材料たとえば普通の加硫剤およびその他の配合剤と配合された硫黄で加硫可能な天然又は合成のゴム或はその他の硬化可能なエラストマー又はプラスチック材料たとえばポリウレタン又はそれに類似したものを塗布され或は含浸される。

第2図に図示されるように、ループ室11と上記ループ内に形成された中央室12とは相互に単独で開口13および14を介してディフューザチューブ2に接続されている。さらにその上に、少くとも中央室12は既知の型式の弁10を備えている。上記弁10は圧込み圧力の下においては中央室12を閉鎖しているが上ド外被に対する人体の衝撃に起因して圧力が増大されると、開放して圧力を制御自在に吐出させ、かくして人体の衝突のショックを弾性的に吸収し、かくして該乗物

の占拠者の人体の顔面およびその他の比較的容易に損傷される部分に対する害を防止する。たとえ数回の順次連続した衝突のショックが生じて、上記外被内に十分な圧力を維持するため、室11内の圧力が維持されてもよい。この目的で、ちよう形弁15が室11に通じている入口開口13上に配備されている。だが、第1図に図示されているとおり、個々の室11はまた弁10が応答する圧力とは異つた圧力に responding して開放するようにセットされる既知の型式の別個の吐出弁8を含むこともできる。さらにまた、室11の中の幾つかの個々の室のみが弁8を備え、必要な限りその他の室内の圧力を維持されるようにされてもよい。

第1図ないし第3図において、室11の全ては同じ横断面形状を有している。所望ならば、多数の或は少数の上記室がこれ等を構成している織合わせ織物の2つの部分の間にて他方に隣接して一方を形成されることが可能であることも明らかであろう。織物の縫目8の相互間の距離を、また上記縫目の幅をも変えることで、個々の室の横断

11

面の大きさをも互いに異なるようにすることができる。かくして、各種の可能な用途および設備に対し好適に順応することができる。さらにまた、前記2重織物の1種の織物部分5aと5bとを、単一の外側のループ形の室11のみが形成されるように、それぞれの長手方向の端縁に沿つてのみ一緒に織ることもできる。その場合には、外被部分3は管状をなし縫目なしにすなわち円形に織られた織物片から成るを極めて有利である。

第1図ないし第3図に図示されている実施例において、独立した外側ループ室により取囲まれた内側の室12を設ける目的は諸機能の効力を付加することである。通常乗物が衝突しても、最初の衝撃で該乗物が絶対的に停止せしめられずに、該乗物が静止するようになるに先立つて、次に続いた複数衝撃を加えられることは明らかである。したがつて上記引続いた複数の衝撃が潜在的に乗員に害を与えることが判るであろう。問題のこの配列は第1の室を最初の衝撃の瞬間に詰込み膨脹せしめ、それと同時に人体の衝撃に対し弾性的に

12

応答するように、ガスを放出することを可能ならしめるが、この作用は、該乗物が完全に静止しないうちにおいても生ずる。次の衝撃に対する安全はその他のガス抜きされない室を有効ならしめて人体のそれ以上の衝撃を取り扱わせることで得られる。

連結された区域における2枚の織物5aと5bとの連結が第4図に概略図で示されている。この図面において、全体を符号20で示されている外被部分の2枚の織物はたて糸21および22を含んでいる。上記連結区域において、符号23で示されている一部のたて糸は前記2枚の織物のよこ糸24および25により結合するように周りを通されて、上記2枚の織物が上記連結区域において堅固に且つ中断されずに一体に織られる。この図面に図示されている特定の型式の織り方を使用する代りに、限られた区域内での2枚の織物の中断されない織り合わせを可能ならしめる限り、その他の型式の織り方を使用することができる。この2重織物を製造するための織機および技法の選択

はこの技術の分野の当業者の技術の範囲内である。

本発明を実施するのに使用される織物をたとえばナイロン、パロン、レーヨン、ポリエステル又はそれに類似した適当な織物材料から作ることができる。

上記外被取は容れ物は数個の単独で且つ互いに横連ねられた容れ物から形成されることができる。その1例が第5図および第6図に図示されている。これ等の図面に図示されている外被30もまた縫目と連結区域とで一括に織られた2枚の織物から成る2重織物から形成されたループ33から成っている。外側の織り合わされた縫目が符号34で示されている。また外側ループ33により取出された互いに独立した2つのループ35および37も付加配備されている。ループ35および37の各も同様に少くとも長手方向の端縁36および38で一括に織られた2枚の織物から成る2重織物から作られている。3つのループ33、35および37の端部はそれぞれディフューサチューブ31および32に接続されている。図示されて

いる実施例においては、2本の上記ディフューサチューブがわずかな距離を互いに離隔されて配列されている。これ等のチューブを向様に支持体としても役立つ外殻縁の受け内に配置することもできる。受け39は成形されたプラスチックシート又はそれに類似したものから作られるを便利とする。本実施例においては2つの内側ループ35および37の各は単なる単一の異圧室の形をなしてもよいが外側ループ33は第1図〜第3図の実施例の場合のごとく互いに平行に配列されて縦組みリンクにより分離された数個の室から成っている。第5図および第6図の実施例においては、全ての縫目は図示されているように織物の互いに隣接した重ね合わせ区域の織り合わせにより形成されている。

第5図および第6図の外被はたとえば第5図に示されているものに類似しているように数個のループをなして位置決めされた2重織物の単一片から形成されることもできる。すなわち、ディフューサチューブ31および32に接続するループの

15

部分が前記ディフューサチューブに設けられたディフューザ開口に締着され且つ適当に接続されている。

第1図をいし第6図の2つの実施例においては、各種の室を異つた圧力供給源に接続することもできる。また圧力室を適当な弁により互いに接続することも可能である。

本発明を実施するのに使用される織物は弾力的に拡大可能であることは勿論拡大不能であつてもよい。上記織物は適当は含液又は滲布により空気又はガスに対し不透過性にされることができる。だが、多くの場合に、該織物は詰込み過程および衝撃の極めて短い時間間隔の間該外被内の所要の圧力を充分な範囲に維持するのに足る程度に緻密である限り、ガスに対する自然の透過性を保持せしめられる。

第7図をいし第10図には、本発明にしたがつた安全装置2つの付加的な簡単化された実施例が図示されている。

第7図および第8図に図示されている実施例の

16

場合においても、2枚の織物41と42とから成る織物チューブが使用されている。このチューブは前記のごとく重なり合うように2枚の織物を織り合わせる結果として長手方向の両端縁43に沿つて閉じられる。その代りに、外被のこの部分を形成するのに塊状に織られた織物のチューブを使用することができる。この織物チューブの一方の端部はディフューサチューブ44に締着されている。外被40の圧力室46は開口45を介してディフューサ44と接続されている。室40内の圧力を解放するため、図示されているように前記外被の縁に弁47が配備されている。

前記織物チューブの他方の端部は符号44bにより示されているような加幅により前記織物チューブの端部に永久的に接合された織物製キャップ44aにより閉鎖される。織物縫目43がディフューサチューブ44とキャップ44aとの接続区域において符号43aで示されているように適当に摺り込まれている。

第9図および第10図に図示されている実施例

に関して、デフューザチューブ 57 の軸線に平行に配列された織られた繊維 53 および 54 に沿い相互に連結された織物帯片 51 および 52 を有する第 7 図および第 8 図に示されているものと同型式の織物チューブが使用されている。かくして織物帯片 52 はデフューザチューブ 57 を取囲み且つ圧力室 56 を開口 58 を介して前記デフューザチューブの内部と接続している。外被 50 の織られた繊維 53 および 54 に対して垂直方向に延びている縫目 55 は、上記織物の対応した区域が前記のものと同じ種類の加硫可能な材料を塗布された後に、加硫により結合される。符号 59 は織物部分 52 に固定された上記型式の圧力吐出弁を示している。

当然ながら上記の各種の実施例を互いに組合わせることができる。したがって、第 7 図および第 8 図にしたがい或は第 9 図および第 10 図にしたがつて作られた外被を第 1 図ないし第 3 図にしたがつた外被ループに嵌込んで中央室にすることができる。このようにして、第 1 図ないし第 3 図

19

られた縫目を該織物自体とほとんど同程度に容易に且つコンパクトに貯蔵のため折たたむことができる。さらにその上に、本発明の外被内に使用された中断されずに織られた縫目は該織物自体のものとは異つたエージングを受けず、したがってこの安全装置は休止状態での長い貯蔵期間後においても完全な作用能力を保持する。

第 11 図において、自動車の運転座席が全体を符号 60 で示されている。上記運転座席の計器板上の小物入れが折たたまれた、ガスを詰込まない状態で本発明の外被又はバッグ 62 を収容している。衝突の場合に周知の型式のセンサ 63 が付与される。センサ 63 は全体を符号 64 で示されている区域内の該車輛の防火壁上に位置決めされている。センサ 63 は接続管 66 を介して弁 65 に接続されている。付与された場合にセンサ 63 は付号を送り或はその他の手段で弁 65 を開放させる。圧力状態の流体および（或は）ガスの容器 67 もまた前記防火壁の近接した区域内に位置決めされ且つ導管 68 により弁 65 に接続されてい

特開昭47-28641(6)

の実施例の外被のループ形状部分のキャップ 4 を排除することができる。

これに関連して、互いに嵌合された外被の場合には、外側に位置決めされた室は、同様に全圧力で詰込み膨脹され且つ前記内側外被とは独立した働きを行うため配備されているので、内側の室の縫目のための逐取り室としては役立たないこともまた指摘されるべきである。

第 1 図ないし第 3 図と、第 5 図および第 6 図とにしたがつて作られた外被の少なくとも 1 つの部分のループ構造はこのチューブ状織物の開口両端部をデフューザチューブに永久的に取付けることが可能であり且つ少くとも上記外被のこの部分に形成された室が中断されずに織られた縫目のみにより外側に関し且つ相互に関して閉鎖され、かくしてその他の点における織物の強さに対応した縫目区域内の強さを保証するという特定の利点を有している。このようにして、上記縫目に対する損傷と、該外被の腐蝕とに対する極めて高度の防護が得られる。さらにその上に、中断されずに織

20

る。容器 67 は衝突の瞬間に開放した弁 65 を流して流体又はガスを解放せしめられそれにより外被 62 を詰込み膨脹せしめる。上記詰込み媒体は導管 69 によりデフューザ 2 へ送り込まれ、かくして外被 62 を小物入れ 61 から解放し且つ詰込み膨脹する。運転座席 60 に着座した乗員は運動して、拡大された外被と係合し且つ傷害を避けるように該車輛に騎して抑制される。上記外被は、従来どおりに設計されて、詰込み用の流体又はガスの導入が中断された後に、上記外被は上記型式の弁のごとき、上記外被の壁内の弁の自動作動によりガスを抜かれるであろう。さらにその上に、上記外被を少くとも一部をガス透過性の織物から作り、上記外被が拡大しつつある間でもわずかなガス抜きが行われ、それにより乗員と詰込み膨脹された外被との間の衝突の衝撃を減ずることができる。

以上の説明から明らかなとおり、本発明は、その外被を中断されずに織られた織物から構成されている結果として、外被を使用した能動的抑制シ

システムの技術に顕著な利益を与えている。本発明の利点は外被の全ての縫目が中断されずに縫られた織物から作られた場合に最大限に達成される。だが、以上の説明と添付図面とから判るとおり、或る種の外被の形状ではその他の種類の縫目すなわち縫目又は接層の使用を完全に排除することは不可能である。縫目は強い詰込みで耐えることが不可能でありまた接層部は早期の老化に起因して劣化するであろう。したがって信頼性を最高にするためには、縫層又は接層による縫目の使用はできるだけ少くすることが望ましい。

この織物製容器物（いわゆるエアバッグ）はディフューザチューブに適宜の周知の方法、たとえば粘着剤の接層又は熱シーリングにより、縫又はねじにより、ディフューザチューブが縫層を許す適当な材料たとえばナイロンから作られている場合には縫層により、或はその他の適当な機械的締着手段により固定される。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明にしたがって構成された一型式

の安全装置の斜視図、第2図は第1図の安全装置の側面図、第3図は第1図の3-3線に沿った第1図の安全装置の横断面図、第4図は本発明にしたがった一型式の安全装置を製造するのに使用するための重ね合わされた関係をなして中断されずに一緒に織られた織物の2つの部分の相互間の連絡用縫目の詳細の拡大概略図、第5図は全ての縫目が中断されずに織られた縫目から主として成る本発明の変形された実施例の側面図、第6図は6-6線に沿った第5図の安全装置の横断面図、第7図は本発明にしたがった安全装置の簡略化された一実施例の側面図、第8図は第7図の実施例の斜視図、第9図は本発明の安全装置の他の簡略化された実施例の側面図、第10図は第9図の実施例の斜視図、第11図は自動車内に収付けられた本発明の安全システムの概略斜視図である。

1…本発明にしたがった安全装置の一実施例、2…ディフューザチューブ、3、4および5…外被を構成する部分、6…連絡用縫目、7、8…縫目、10…弁、11…ループ様室、12…中央室、

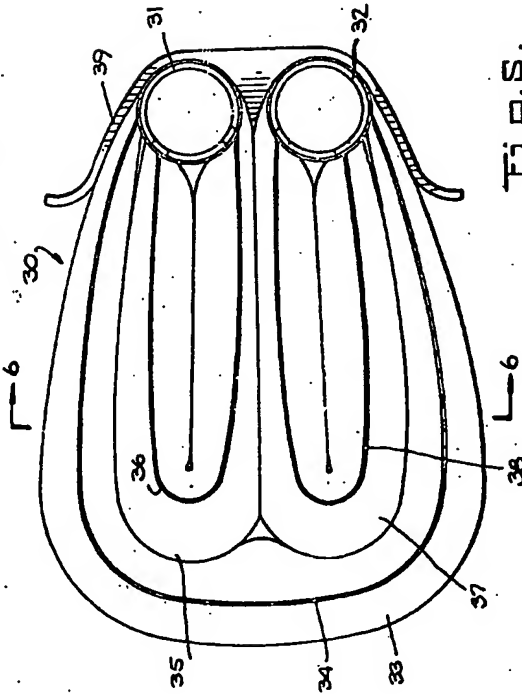
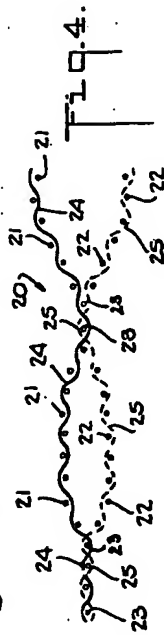
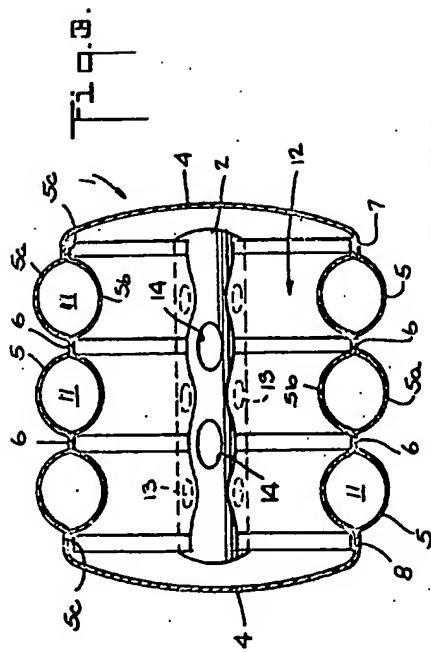
23

13、14…ディフューザチューブに設けられた開口、15…吐出弁、31、32、44…ガスディフューザ。

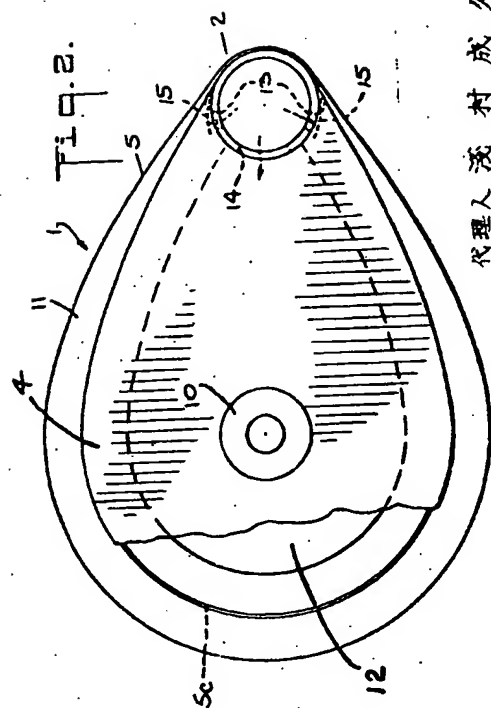
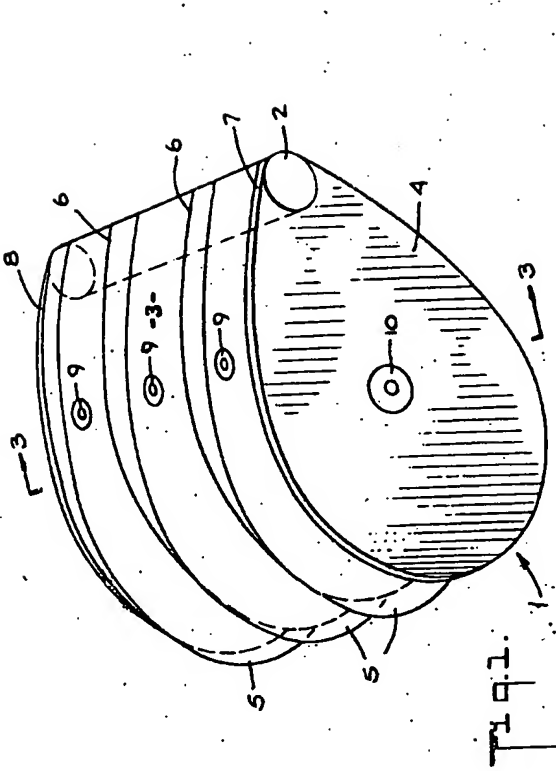
代理人 浅 村 成 久

外 3 名

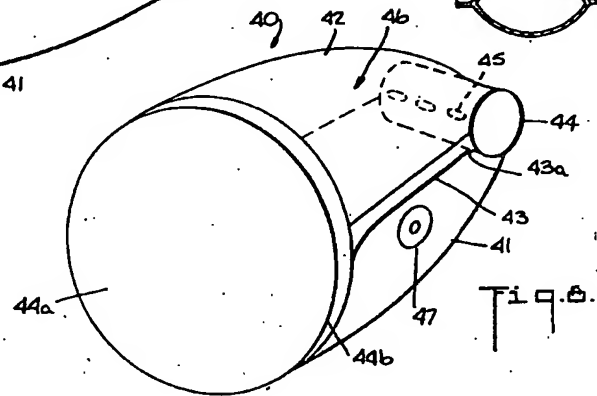
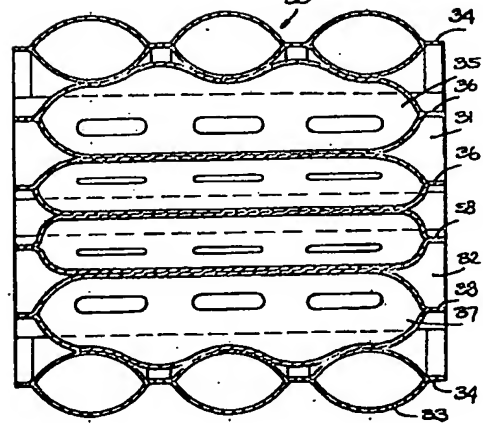
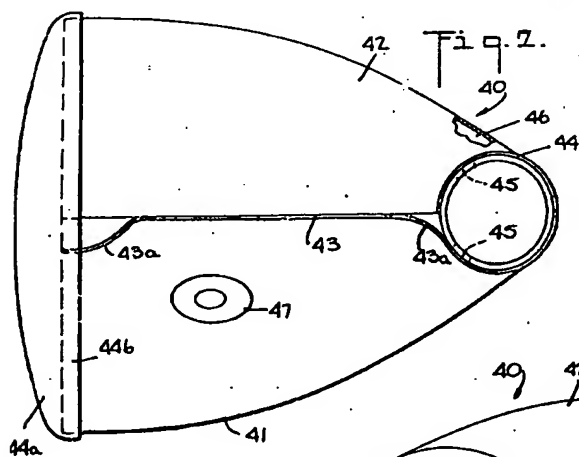
24



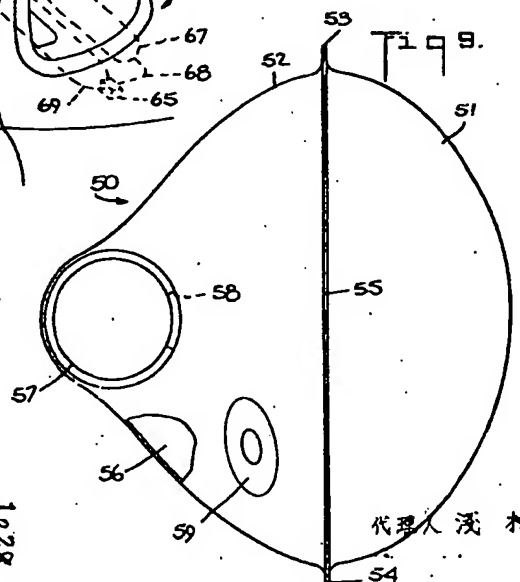
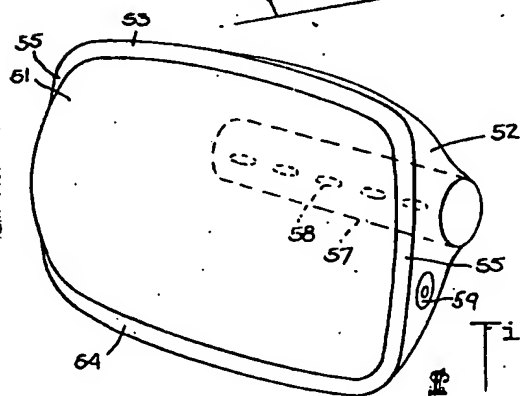
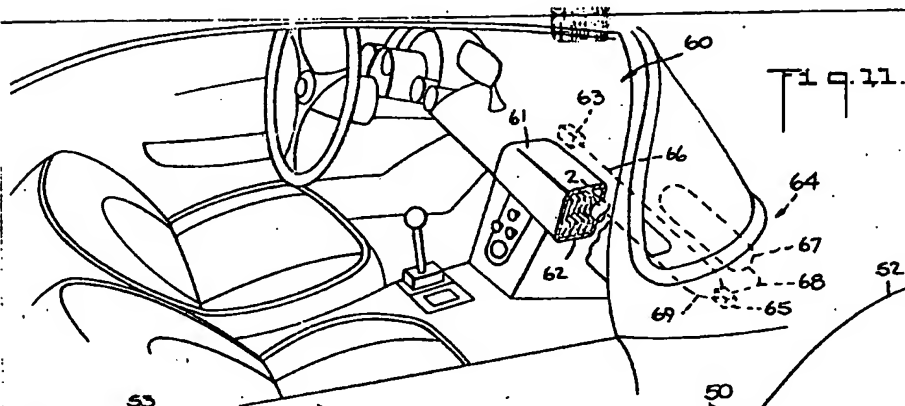
代理人 茂村 成久
外 3 名



代理人 茂村 成久
外 3 名



代理人 茂村 成久
外 3 名



代理人 茂村 成久
外 3 名

特開昭47-28641 (10)
手続補正書(方式)

昭和47年6月14日

特許庁長官殿

6. 添付書類の目録

- (1) 願書原本 1通 (4) 委任状及其の訳文 各1通
(2) 明細書 1通 (5) 優先権証明書及其の訳文 各1通
(3) 図面 1通 (6) 1通

7. 前記以外の発明者、特許出願人または代理人

(1) 発明者

居 所 ドイツ国アーヘン、クロンプリンツエンシュトラッセ

氏 名 フベルツス、パウルス、トマシユースキ

(2) 出願人

(3) 代理人

居 所 東京都千代田区大手町二丁目2番1号
新大手町ビルディング 331
電話 (211) 3651 (代表)

氏 名 (6669)弁理士 浅 村 皓

居 所 同 所

氏 名 (6133)弁理士 和 田 義 寛

居 所 同 所

氏 名 (6772)弁理士 西 立 人

1. 事件の表示

昭和47年特許願第 12766 号

2. 発明の名称

乗物用の保護安全装置

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

住 所
氏 名
(名 称)

ユニイタル、アクチェンゲゼルシャフト

4. 代 理 人

居 所

東京都千代田区大手町二丁目2番1号

新大手町ビルディング 331

電話 (211) 3651 (代表) 浅 村 皓

氏 名

(3114) 浅 村 成 久 成 士

5. 補正命令の日付

昭和47年 5 月 30 日

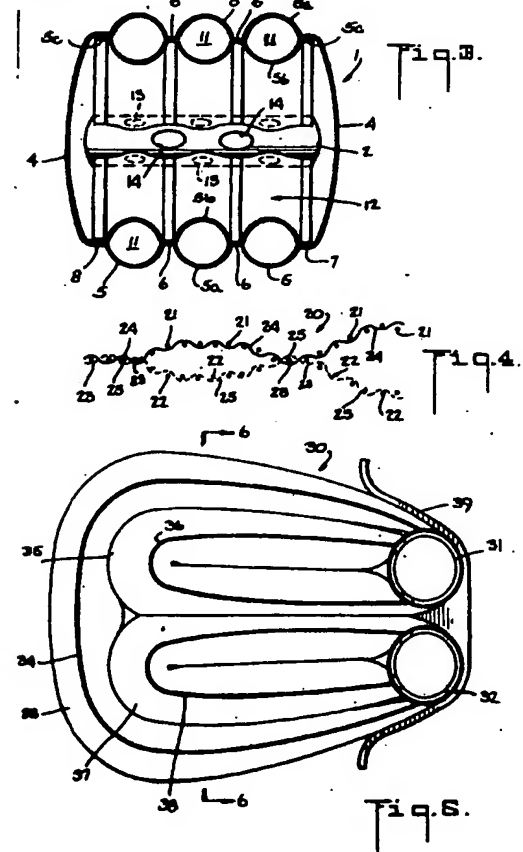
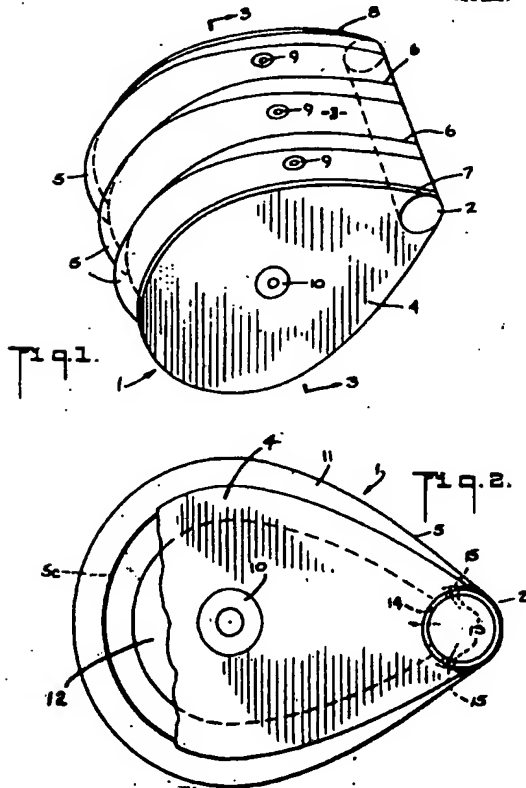
6. 補正により増加する発明の数

7. 補正の対象

図面 1通

8. 補正の内容

別紙のとおり



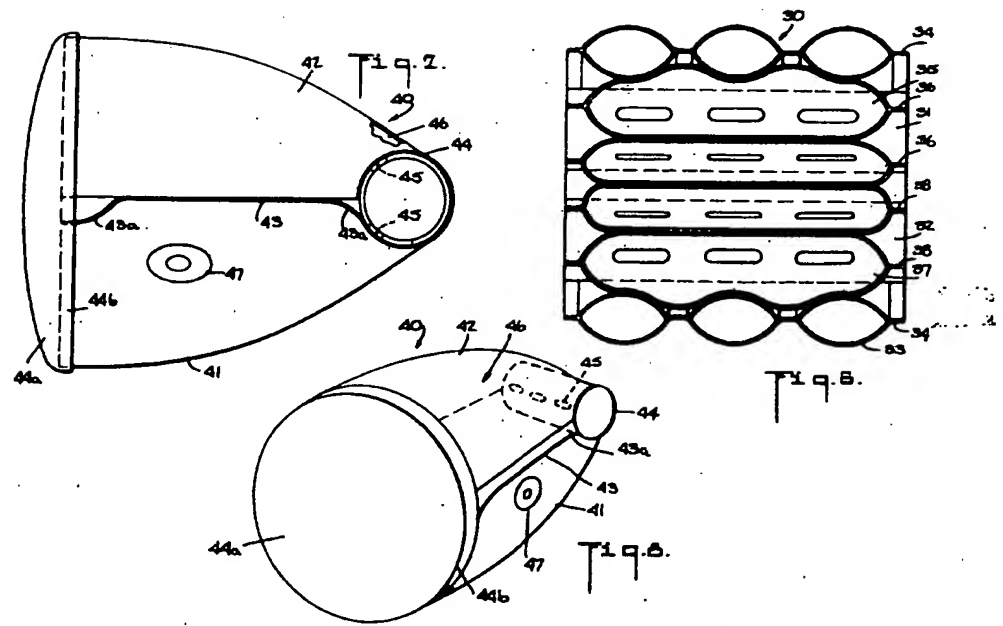


図1 後視鏡の側面図

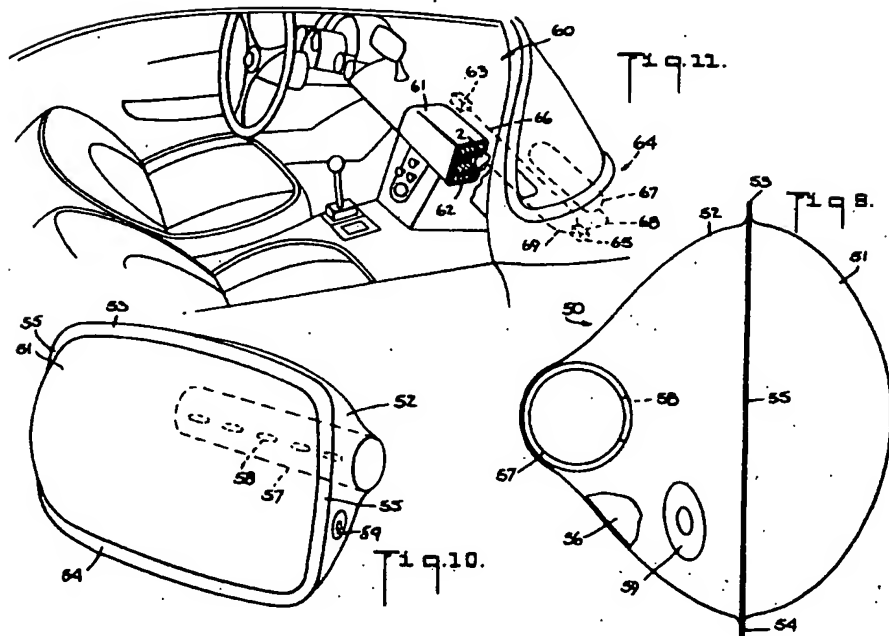


図2 車内図